



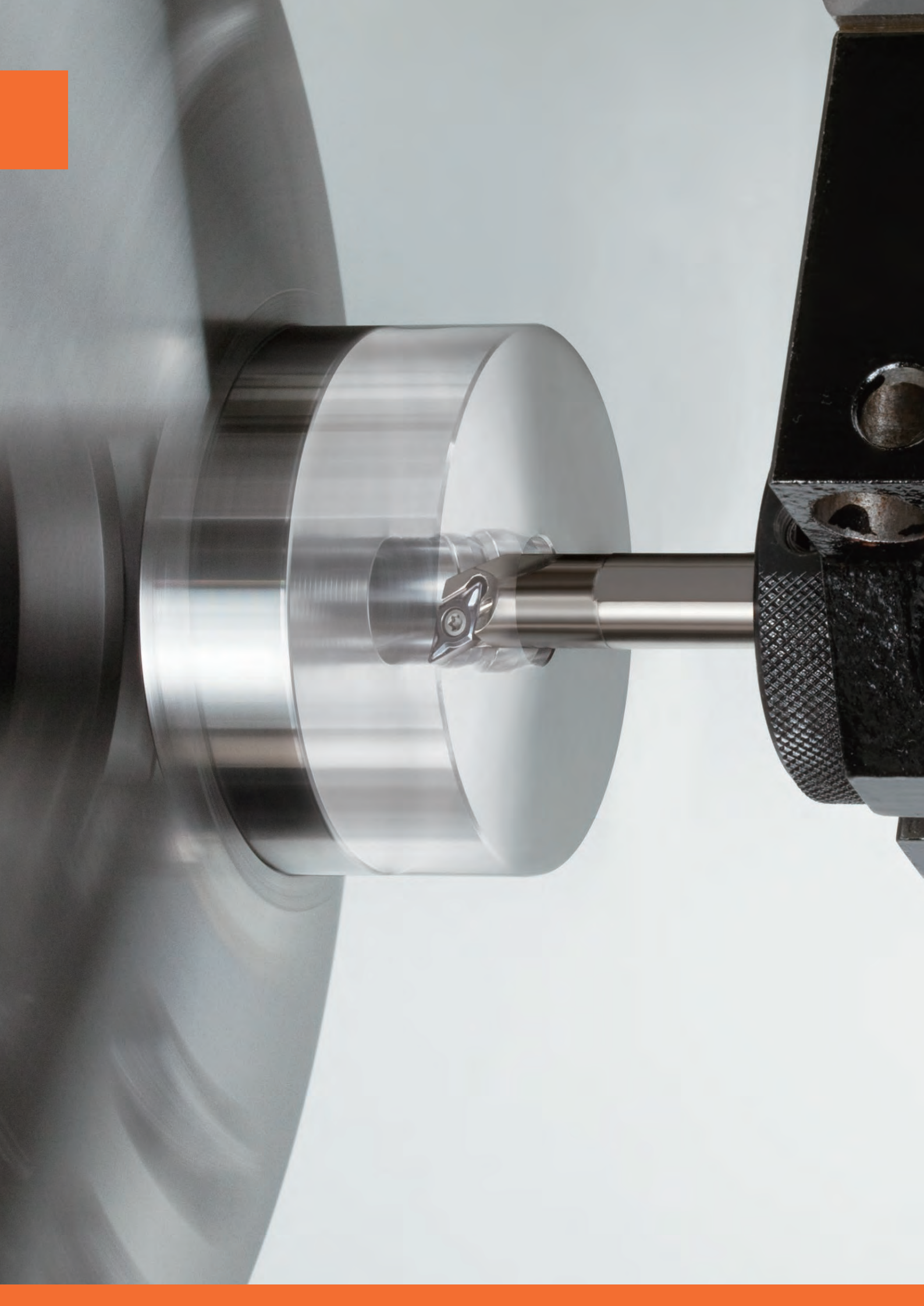
DOMTÜRN

TURNLINE

Tungaloy Report TG417-0814-D3

www.tungaloy.com

**Innovative
Drehwerkzeuge**
für höchste Wirtschaftlichkeit!





DOMTÜRN
TUNGALOY

Mehr Schneiden für hohe
Wirtschaftlichkeit in der
Kleinteilefertigung!

DOMTÜRN

TUNGALOY



Wirtschaftliche doppelseitige Wendeschneidplatte

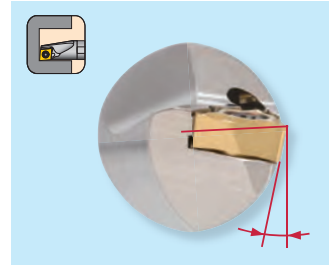
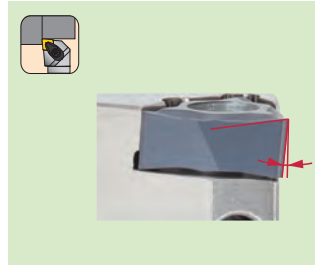
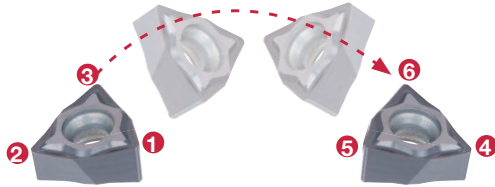
Höchste Zerspanungsleistung durch innovative, mehrschneidige Wendeschneidplatte und ein neuartiges Klemmsystem für extreme Stabilität

Wendeschneidplatten

Großer Spanwinkel

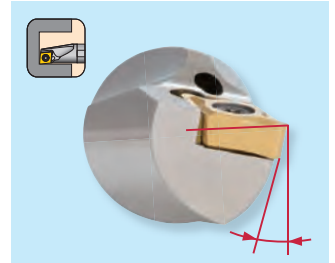
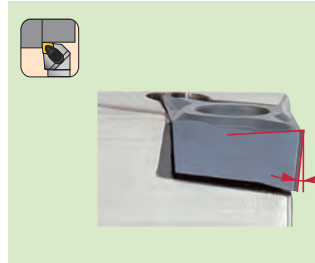
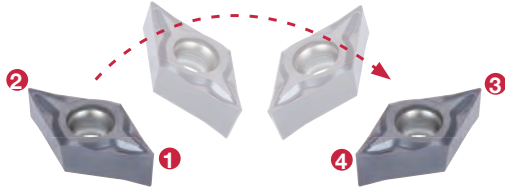
WXGU0403..

Wendeschneidplatte mit 6 Schneiden



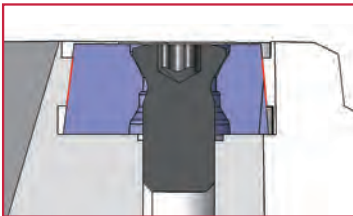
DXGU0703..

Wendeschneidplatte mit 4 Schneiden

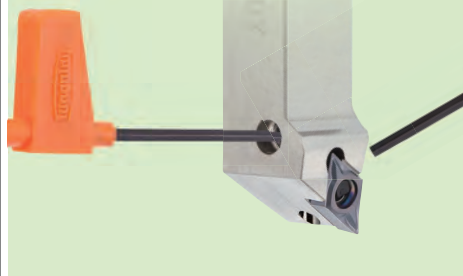


Halter

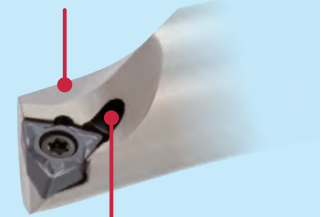
„Schwalbenschwanzdesign“ für form- und kraftschlüssige Verbindung und höchste Stabilität



JP-Typ
Klemmschraube
beidseitig zugänglich



Einzigartiges Design für optimale Spankontrolle

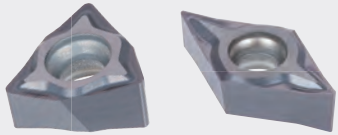


Kühlmittelzufuhr direkt an die Schneide

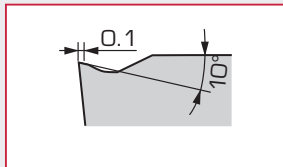
Einzigartige Spanformstufen

TS / JTS Spanformstufe

PMK



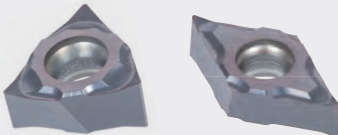
WXGU0403.. DXGU0703..



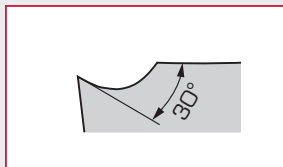
Außergewöhnliche Spankontrolle in der Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

SS / JSS Spanformstufe

MP



WXGU0403.. DXGU0703..

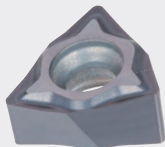


Niedrige Schnittkräfte in der Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

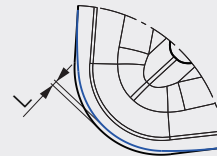
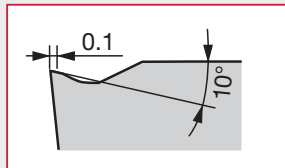
NEU

TSW Spanformstufe (Wiper)

PMK



WXGU0403..



Radiuskorrektur:
L = -0.05 mm

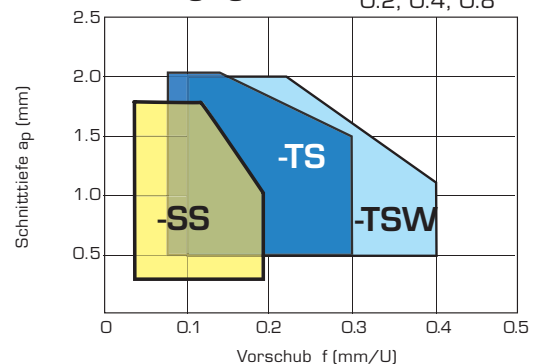
Außergewöhnlich hohe Oberflächengüte und höchste Zerspanleistung in der Hochvorschubbearbeitung

Spanformstufen - Allg. Anwendungen

WXGU0403.. -TS / SS / TSW
DXGU0703.. -TS / SS

Verstärkte Schneidkanten für mittlere bis niedrige Vorschübe beim Schlichten und Vorschlichten

Anwendungsgebiet Eckenradius $r_{\epsilon} = 0.2, 0.4, 0.8$



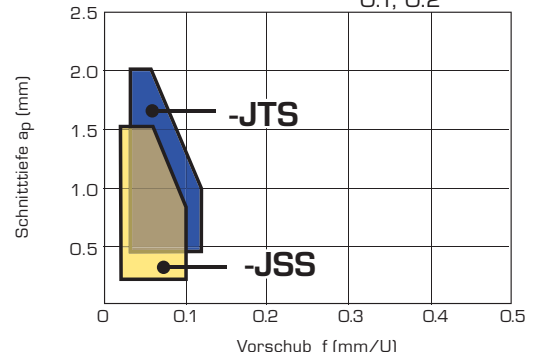
Spanformstufen - Kleinteilefertigung

WXGU0403.. -JTS / JSS
DXGU0703.. -JTS / JSS

Extra scharfe Schneidkanten für niedrige Vorschübe in der Schlichtbearbeitung

Vibrationsminimierendes Design

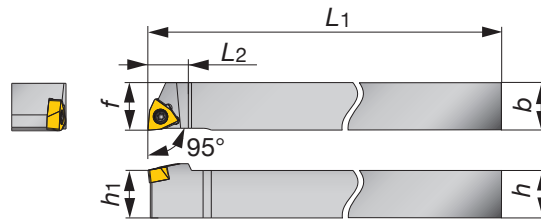
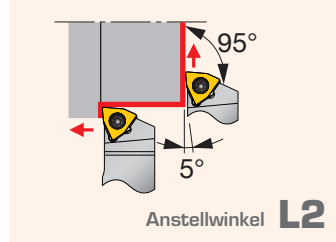
Anwendungsgebiet Eckenradius $r_{\epsilon} = 0.1, 0.2$



Werkzeughalter – Außendrehen

JSWL2XR/L

Drehen & Planen J-Type (Schraubklemmung - positiv)



Ohne Absatz

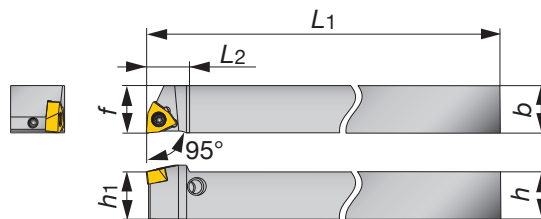
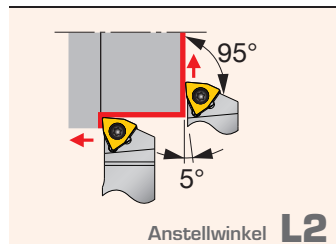
Rechte Ausführung

Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatten	Austauschteile	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Spannschraube	Schlüssel
JSWL2XR/L1010X04	●	●	10	10	120	11	10	10	0.2	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F
JSWL2XR/L1212F04	●	●	12	12	85	11	12	12	0.2	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F
JSWL2XR/L1212X04	●	●	12	12	120	11	12	12	0.2	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F
JSWL2XR/L1616X04	●	●	16	16	120	13	16	16	0.2	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F

Rechte Wendeschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendeschneidplatte (L) für rechten Halter

JPWL2XR/L

Drehen & Planen J-Type (Seitenklemmung - positiv)



Ohne Absatz

Rechte Ausführung

Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatten	Austauschteile			
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Rohrstift	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
JPWL2XR/L1010X04	●	●	10	10	120	11	10	10	0.2	WXGU0403** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPWL2XR/L1212F04	●	●	12	12	85	11	12	12	0.2	WXGU0403** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPWL2XR/L1212X04	●	●	12	12	120	11	12	12	0.2	WXGU0403** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPWL2XR/L1616X04	●	●	16	16	120	13	16	16	0.2	WXGU0403** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F

Rechte Wendeschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendeschneidplatte (L) für rechten Halter



WXGU0403·L

JSWL2XR·
JPWL2XR·

Rechter Halter mit linker Wendeschneidplatte



JSWL2XL·
JPWL2XL·

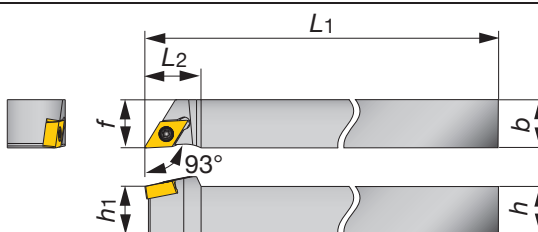
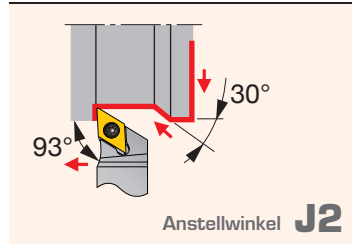
WXGU0403·R

Linker Halter mit rechter Wendeschneidplatte

● Lagerstandard

JSDJ2XR/L

Drehen J-Typ (Schraubklemmung - positiv)



Ohne Absatz

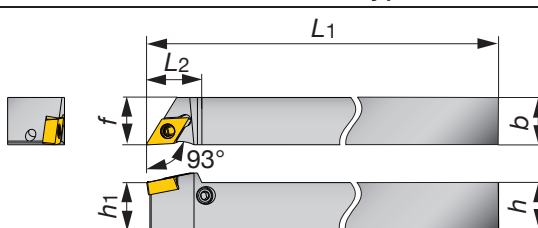
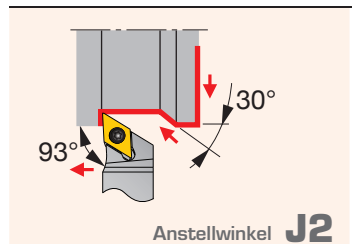
Rechte Ausführung

Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatten	Austauschteile	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Spannschraube	Schlüssel
JSDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F
JSDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F
JSDJ2XR/L1212X07	●	●	12	12	120	14	12	12	0.2	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F
JSDJ2XR/L1616X07	●	●	16	16	120	18	16	16	0.2	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F

Rechte Wendeschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendeschneidplatte (L) für rechten Halter

JPDJ2XR/L

Drehen J-Typ (Seitenklemmung - positiv)



Ohne Absatz

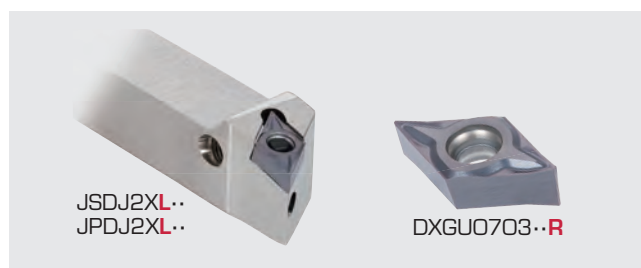
Rechte Ausführung

Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatten	Austauschteile			
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Rohrstift	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
JPDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPDJ2XR/L1212X07	●	●	12	12	120	14	12	12	0.2	DXGU0703** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F
JPDJ2XR/L1616X07	●	●	16	16	120	18	16	16	0.2	DXGU0703** L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	P-2F

Rechte Wendeschneidplatte (R) für linken Halter, linke Wendeschneidplatte (L) für rechten Halter

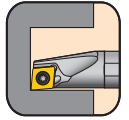


Rechter Halter mit linker Wendeschneidplatte



Linker Halter mit rechter Wendeschneidplatte

Schnittleistung



**Einzigartiges Design
für vibrationslose Zerspangung**

DOMTÜRN
BORE LINE

Schnitttiefe ap (mm)	2.0	OK	OK	OK	OK
	1.5	OK	OK	OK	OK
	1.0	OK	OK	OK	OK
	0.5	OK	OK	OK	OK
ap/f	0.05	0.10	0.15	0.20	
	Vorschub f (mm/U)				

Halter-ø : ø12 mm
Werkstück : S45C / C45
Wendeschneidplatte : WXGU040304L-TS AH725
Schnittgeschwindigkeit : $V_C = 150$ m/min
Auskraglänge : 36 mm (L/D = 3)
Kühlung : Emulsion

ISO Wendeschneidplatten - positiv

Schnitttiefe ap (mm)	2.0	OK	OK	OK	OK
	1.5	OK	OK	OK	OK
	1.0	OK	OK	OK	OK
	0.5	OK	OK	OK	OK
ap/f	0.05	0.10	0.15	0.20	
	Vorschub f (mm/U)				

Spankontrolle

P

Schnitttiefe ap (mm)	2.0				
	1.5				
	1.0				
	0.5				
ap/f	0.05	0.10	0.15	0.20	
	Vorschub f (mm/U)				

Werkstück : C45
Wendeschneidplatte : WXGU040304L-TS AH725
Halter : A12M-SWLXR04-D140
Schnittgeschwindigkeit : $V_C = 150$ m/min
Bohrtiefe : H = 36 mm (L/D = 3)
Kühlung : Emulsion

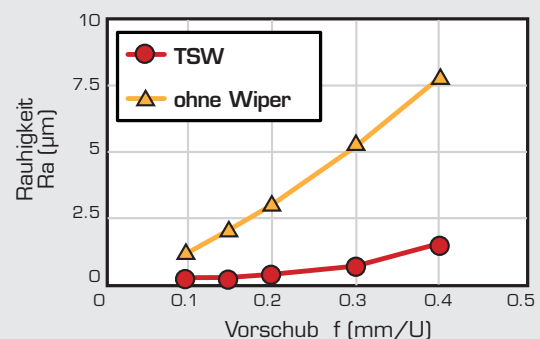
M

Schnitttiefe ap (mm)	1.50				
	1.00				
	0.50				
	0.25				
ap/f	0.05	0.075	0.10	0.15	
	Vorschub f (mm/U)				

Werkstück : X5CrNi18-9
Wendeschneidplatte : WXGU040304L-SS AH725
Halter : E12Q-SWLXR04-D140
Schnittgeschwindigkeit : $V_C = 150$ m/min
Bohrtiefe : H = 60 mm (L/D = 5)
Kühlung : Emulsion

Wiper

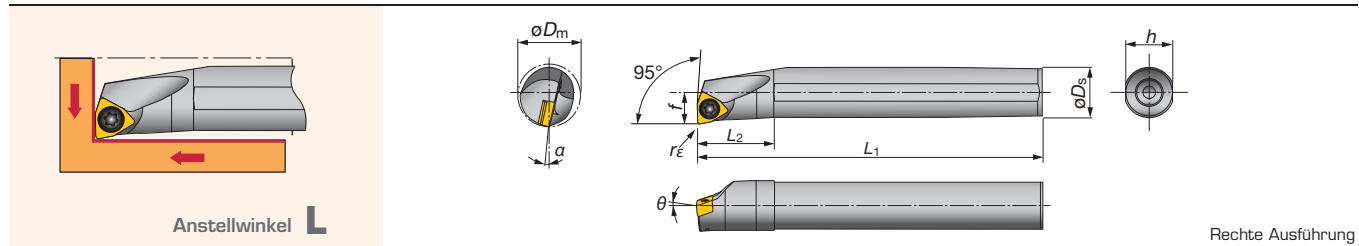
Werkstück : C45
Wendeschneidplatte : WXGU040304L-TSW
 CCMT09T304-** (ohne Wiper)
Halter : E16R-SWLXR04-D180
Schnittgeschwindigkeit : $V_C = 150$ m/min
Schnitttiefe : ap = 0.5 mm
Lochtiefe : H = 48 mm (L/D = 3)
Kühlung : Emulsion



Bohrstangen – Innendrehen

SWLXR/L

Bohren & Planen



Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)							Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)	
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Spannschraube		Schlüssel
A10K-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	-	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	-	-10°	-10°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)							Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)	
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Spannschraube		Schlüssel
E10M-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	-	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	250	36	18	-	-10°	-10°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Für rechte Bohrstanze linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstanze rechte Wendeschneidplatten.



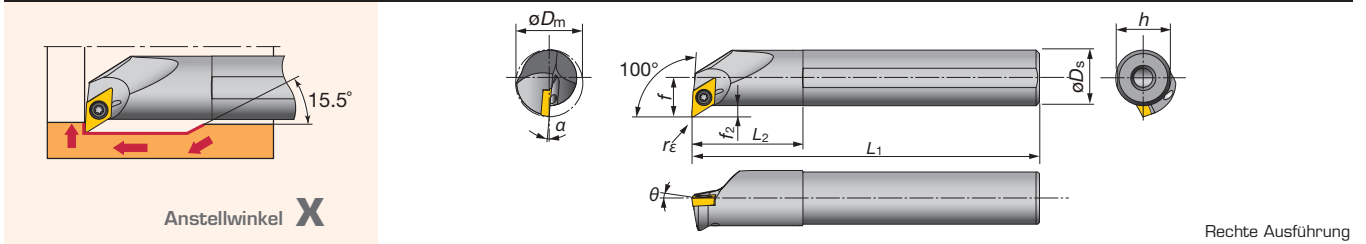
Rechter Halter mit linker Wendeschneidplatte



Linker Halter mit rechter Wendeschneidplatte

SDXXR/L

Kopieren



Stahlschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)							Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)	
	R	L		ϕD_s	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ			α	Spannschraube		Schlüssel
A10K-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Vollhartmetallschaft

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- ϕD_m	Abmessungen (mm)							Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)	
	R	L		ϕD_s	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ			α	Spannschraube		Schlüssel
E10M-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Für rechte Bohrstange linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange rechte Wendeschneidplatten.



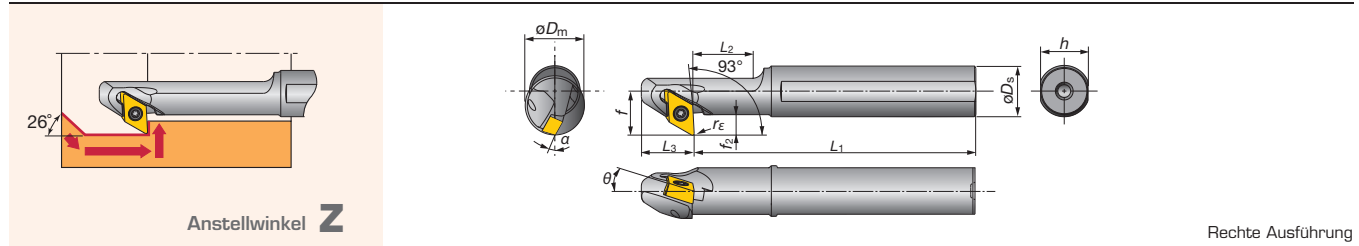
Rechter Halter mit linker Wendeschneidplatte



Linker Halter mit rechter Wendeschneidplatte

SDZXR/L

Innenfreidrehen



Stahlschaft																	
Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- $\varnothing D_m$	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ			α	Spannschraube		Schlüssel
A12M-SDZXR/L07-D140	●	●	14	12	11	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	●	●	16	16	13	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	●	●	20	20	15	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9

Vollhartmetallschaft																	
Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr- $\varnothing D_m$	Abmessungen (mm)								Ecken- radius r_ϵ	Wende- schneidplatten	Austauschteile		Empf. Dreh- moment (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ			α	Spannschraube		Schlüssel
E12Q-SDZXR/L07-D180	●	●	18	12	11	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	●	●	22	16	13	200	-	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXGU0703**R/L	SR34-514	T-7F	0.9

Für rechte Bohrstange rechte Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange linke Wendeschneidplatten.



Rechter Halter mit rechter Wendeschneidplatte



Linker Halter mit linker Wendeschneidplatte

Markierung

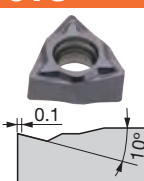
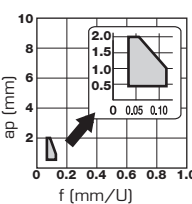
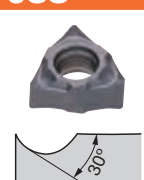
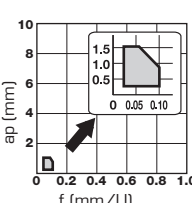
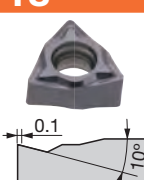
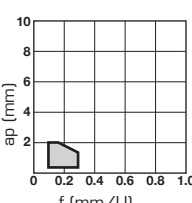
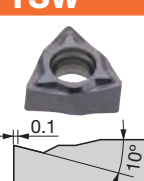
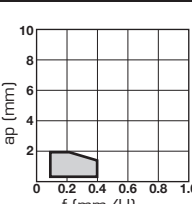
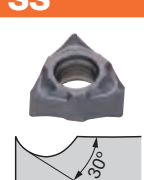
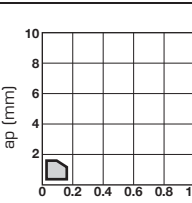


Markierung "R" oder "L"

● Lagerstandard

Wendeschnidplatten

80° Trigonal

Anwendung	Spanformstufe	f - ap	Artikel Nr.	Sorten						Abmessungen (mm)			
				Be-schich-tet	Cermet beschichtet		Cermet		Hart-metall	ød	s	ød1	r _ε
					AH725	GT9530 NEU	GT530	NS9530 NEU					
Schichten bis mittlere Bearbeitung (für Star-Drehautomaten)	JTS 		WXGU040301MR-JTS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040301ML-JTS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040302MR-JTS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			WXGU040302ML-JTS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schichten (niedrige Schnittkräfte) (für Star-Drehautomaten)	JSS 		WXGU040301MR-JSS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040301ML-JSS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040302MR-JSS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			WXGU040302ML-JSS	●						6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schichten bis mittlere Bearbeitung	TS 		WXGU040302R-TS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040302L-TS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040304R-TS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040304L-TS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040308R-TS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.8
			WXGU040308L-TS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.8
NEU Schichten (Wiper)	TSW 		WXGU040304R-TSW	★	★		★			6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040304L-TSW	★	★		★			6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040308R-TSW	★	★		★			6.35	3.18	2.7	0.8
			WXGU040308L-TSW	★	★		★			6.35	3.18	2.7	0.8
Schichten (niedrige Schnittkräfte)	SS 		WXGU040302R-SS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040302L-SS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040304R-SS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040304L-SS	●	★	▲	★	▲	★	6.35	3.18	2.7	0.4

* JTS und JSS haben Schneidradien mit Minustoleranzen



- Lagerstandard
- ▲ Auslaufartikel
- ★ Erhältlich ab Juli 2014

55° Rhombisch

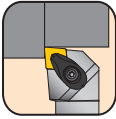
Anwendung	Spanformstufe	f - ap	Artikel Nr.	Sorten						Abmessungen (mm)					
				Be-schicht-et	Cermet beschichtet		Cermet		Hart-metall	ød	s	ød1	r _ε		
					NEU	GT9530	GT530	NEU						NS9530	NS530
Schlichten bis mittlere Bearbeitung (für Star-Drehautomaten)	JTS 		DXGU070301MR-JTS	●							6.35	3.18	2.7	< 0.1*	
			DXGU070301ML-JTS	●							6.35	3.18	2.7	< 0.1*	
			DXGU070302MR-JTS	●								6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			DXGU070302ML-JTS	●								6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schlichten (niedrige Schnittkräfte) (für Star-Drehautomaten)	JSS 		DXGU070301MR-JSS	●							6.35	3.18	2.7	< 0.1*	
			DXGU070301ML-JSS	●							6.35	3.18	2.7	< 0.1*	
			DXGU070302MR-JSS	●								6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			DXGU070302ML-JSS	●								6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	TS 		DXGU070302R-TS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.2	
			DXGU070302L-TS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.2	
			DXGU070304R-TS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.4	
			DXGU070304L-TS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.4	
			DXGU070308R-TS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.8	
			DXGU070308L-TS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.8	
Schlichten (niedrige Schnittkräfte)	SS 		DXGU070302R-SS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.2	
			DXGU070302L-SS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.2	
			DXGU070304R-SS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.4	
			DXGU070304L-SS	●	★	▲	★	▲	★		6.35	3.18	2.7	0.4	

* Schneidradien mit Minustoleranzen



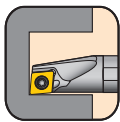
- Lagerstandard
- ▲ Auslaufartikel
- ★ Erhältlich ab Juli 2014

Schnittdaten



Anwendungen	ISO	Werkstoff	Auswahl	Spanformstufe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit	Schnitttiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)
Star-Drehautomaten	P	Stahl, niedriger Kohlenstoffgehalt (St42-1, ST52-1, C25 etc.) Kohlenstoffstahl (C45, C55 etc.)	1. Wahl	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
			Exzellente Schärfe	JSS	AH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
	M	Rostfreier Stahl (Austenitisch) X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-22-2 etc. Rostfreier Stahl (ferritisch-martensitisch) X6Cr17, X20Cr13 etc. Rostfreier Stahl (Duplex) X5CrNiCuNb16-4 etc.	1. Wahl	JSS	AH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
			Schlagfestigkeit	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
	Kleine CNC-Drehmaschinen	P	Stahl, niedriger Kohlenstoffgehalt (St42-1, ST52-1, C25 etc.) Kohlenstoffstahl (C45, C55 etc.) Niedrig legierter Stahl (15CrMo5) Legierter Stahl (42CrMo4, 20Cr4 etc.)	1. Wahl	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
Gesteigerte Oberflächengüte				SS	NS9530	80 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	80 - 200	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
M		Rostfreier Stahl (Austenitisch) X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-22-2 etc. Rostfreier Stahl (ferritisch-martensitisch) X6Cr17, X20Cr13 etc. Rostfreier Stahl (Duplex) X5CrNiCuNb16-4 etc.	Gesteigerte Verschleißfestigkeit	SS	GT9530	80 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
			1. Wahl	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			Schlagfestigkeit	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3

Schnittdaten



ISO	Werkstoff	1. Wahl	Gesteigerte Oberflächen-güte	Gesteigerte Verschleiß-festigkeit (HSC)	Schnittge-schwindig-keit	Schnitttiefe ap (mm)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl/niedriger Kohlenstoffgehalt St42-1, St52-3, C25 etc.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Kohlenstoffstahl C45, C55 etc.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Niedrig legierter Stahl	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Legierter Stahl 42CrMo4, 20Cr4 etc.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
M	Rostfreier Stahl (Austenitisch) X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-22-2 etc.	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
K	Grauguss GG25 etc.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Kugelgraphitguss GGG70 etc.	AH725	-	-	50 - 120	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
N	Nichteisenmetalle Aluminium Legierung etc.	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3

Sorten

AH725



PREMIUMTEC
TUNGALOY

- Vielseitige, PVD-beschichtete Sorte für unterschiedlichste Werkstückstoffe
- Außergewöhnliche Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Bruchwiderstand

GT9530



PREMIUMTEC
TUNGALOY

- Beschichtete Cermet-Sorte mit Premiumtec Beschichtung für exzellente Verschleißfestigkeit
- Außergewöhnliche Zerspanungleistung in der Schlichtbearbeitung von Stahl bei hohen Schnittgeschwindigkeiten

NS9530



PREMIUMTEC
TUNGALOY

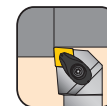
- Vielseitige Cermetsorte mit außergewöhnlichem Bruchwiderstand und hoher Verschleißfestigkeit
- Für lange Standzeiten und exzellente Oberflächengüte in der Schlichtbearbeitung von Stahl

KS05F



- Feinkorn-Hartmetall mit ausgewogener Balance von Schlagfestigkeit und Verschleißfestigkeit
- Die homogene Struktur des Feinkornsubstrats erzeugt exzellente Verschleißfestigkeit und hohen Widerstand gegen Bruch und Aufbauschneidenbildung

Praktische Beispiele



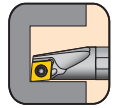
Außendrehen

Werkstück		Wellenteil	Wellenteil
Halter		JSDJ2XR1212X07	JSWL2XR1212X04
Wendeschneidplatte		DXGU070301ML-JSS	WXGU040302ML-TS
Sorte		AH725	
Werkstück		X5CrNi18-9	C45
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_C (m/min)	110 - 150 (Außendrehen), 10 - 100 (Planen)	66 - 80
	Vorschub: f (mm/U)	0.04 (Außendrehen), 0.05 (Planen)	0.15
	Schnitttiefe: a_p (mm)	0.4 (Außendrehen, Planen)	0.6
	Bearbeitung	Außendrehen, Planen	Außendrehen
	Kühlung	Emulsion	
Resultat		<p>DoMiniTurn bietet exzellente Spankontrolle</p>	<p>DoMiniTurn erzielt 3fache Standzeit. doppelte WSP reduzieren Werkzeugkosten erheblich</p>
		<p>DOMTURN Mitbewerber</p>	

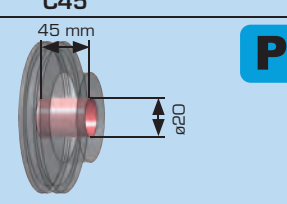
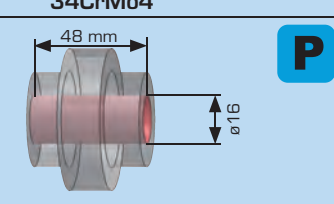
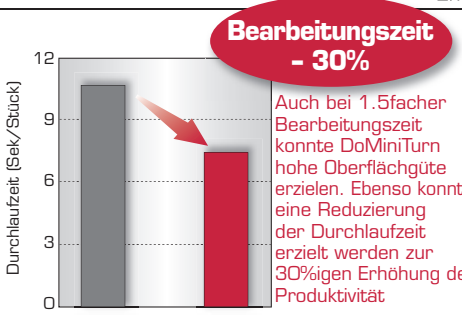
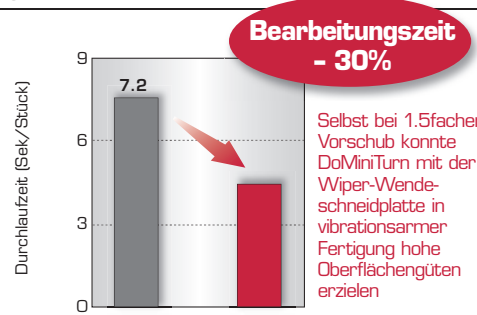
Werkstück		Wellenteil
Halter		JSDJ2XR1212X07
Wendeschneidplatte		DXGU070302L-JTS
Sorte		AH725
Werkstück		Legierter Stahl
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_C (m/min)	90
	Vorschub: f (mm/U)	0.03
	Schnitttiefe: a_p (mm)	0.5
	Bearbeitung	Außendrehen
	Kühlung	Emulsion
Resultat		<p>DoMiniTurn erzielt doppelte Standzeit. 4-schneidige WSP reduzieren Werkzeugkosten erheblich</p>
		<p>DOMTURN Mitbewerber</p>

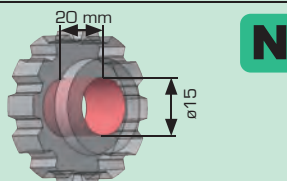
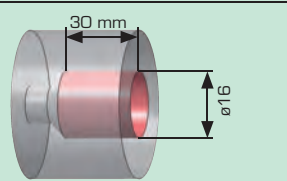
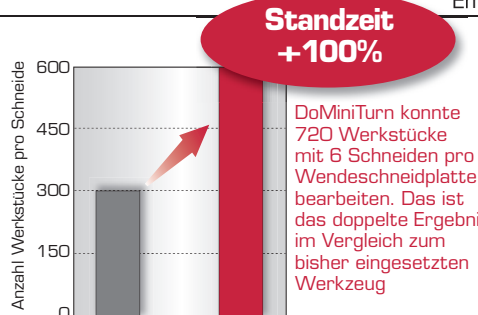
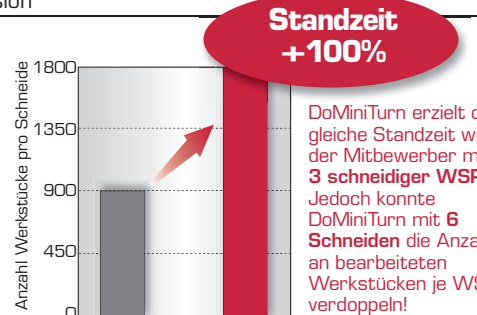


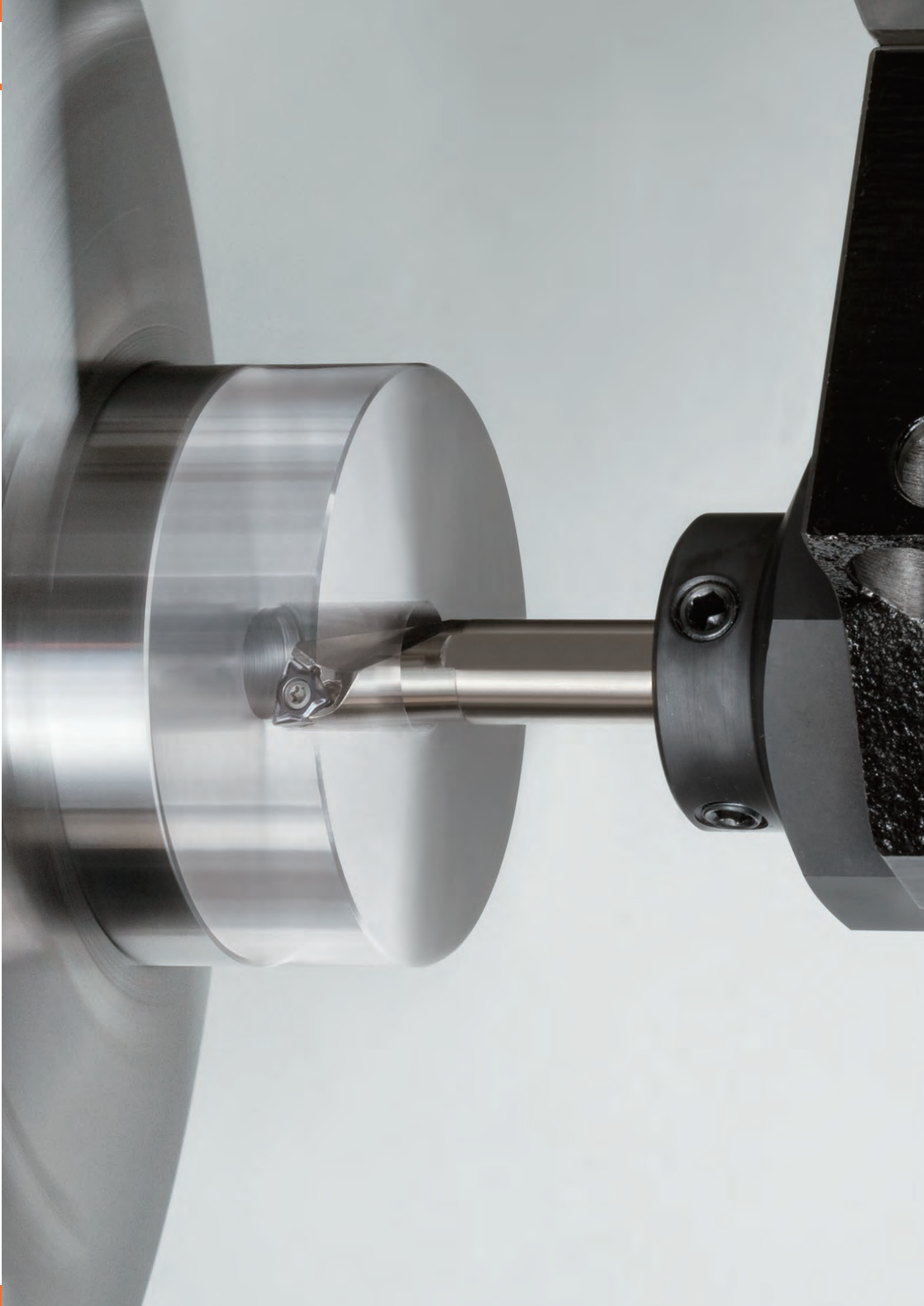
Praktische Beispiele



Innendrehen

Werkstück		Maschinenteil	Maschinenteil
Bohrstange		A16G-SWLXR04-D180	E12G-SWLXR04-D140
Wendeschneidplatte		WXGU040304L-TSW NEU	WXGU040304L-TSW
Sorte		AH725	GT9530 NEU
Werkstück		C45 	34CrMo4 
		Innendrehen/Kontinuierlicher Schnitt	
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_C (m/min)	160	200
	Vorschub: f (mm/U)	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15
	Schnitttiefe: a_p (mm)	0.5	0.2
	Bearbeitung	Emulsion	
Kühlung		Emulsion	
Resultat		 <p>Bearbeitungszeit - 30%</p> <p>Auch bei 1.5facher Bearbeitungszeit konnte DoMiniTurn hohe Oberflächgüte erzielen. Ebenso konnte eine Reduzierung der Durchlaufzeit erzielt werden zur 30%igen Erhöhung der Produktivität.</p>	 <p>Bearbeitungszeit - 30%</p> <p>Selbst bei 1.5fachem Vorschub konnte DoMiniTurn mit der Wiper-Wendeschneidplatte in vibrationsarmer Fertigung hohe Oberflächengüten erzielen.</p>
		Mitbewerber DOMTORN	

Werkstück		Maschinenteil	Maschinenteil
Bohrstange		A10K-SWLXR04-D120	A12M-SDXXR04-D140
Wendeschneidplatte		WXGU040302L-SS	DXGU070304L-TS
Sorte		KS05F NEU	KS05F NEU
Werkstück		Bronzeguss 	Al-Mg 
		Innendrehen/Kontinuierlicher Schnitt	
Schnittbedingungen	Schnittgeschw.: V_C (m/min)	70	200
	Vorschub: f (mm/U)	0.1	0.1
	Schnitttiefe: a_p (mm)	1.0	1.0
	Bearbeitung	Emulsion	
Kühlung		Emulsion	
Resultat		 <p>Standzeit +100%</p> <p>DoMiniTurn konnte 720 Werkstücke mit 6 Schneiden pro Wendeschneidplatte bearbeiten. Das ist das doppelte Ergebnis im Vergleich zum bisher eingesetzten Werkzeug.</p>	 <p>Standzeit +100%</p> <p>DoMiniTurn erzielt die gleiche Standzeit wie der Mitbewerber mit 3 schneidiger WSP. Jedoch konnte DoMiniTurn mit 6 Schneiden die Anzahl an bearbeiteten Werkstücken je WSP verdoppeln!</p>
		Mitbewerber DOMTORN	



Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.co.jp/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.se

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Phone: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Phone: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Phone: +44 121 309 0163
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.co.jp/hu
info@tungaloytools.hu

Tungaloy Turkey

Dudullu Organize Sanayi Bolgesi DES
Sanayi Sitesi 1 Cadde Ticaret
Merkezi No.3/7
34779 Umraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.co.jp/tr
info@tungaloy.com.tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy-benelux.com

Tungaloy Croatia

Malinska 8
10430 Samobor, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co.,Ltd.

11th Floor, Sorachai Bldg. 23/7
Soi Sukhumvit 63
Klongtonnue, Wattana
Bangkok 10110, Thailand
Phone: +66-2-714-3130
Fax: +66-2-714-3134
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

31 Kaki Bukit Road 3, #05-19 TechLink
Singapore 417818
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, B wing, 8th floor
Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West)
Mumbai - 4000 13, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/krr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 308/33 Lexington Drive
Bella Vista NSW 2153, Australia
Phone: +612-9672-6844
Fax: +612-9672-6866
www.tungaloy.co.jp/au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10
No.3-5 Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.co.jp/id



www.tungaloy.de

follow us auf:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

Sehen Sie unsere Produkte in Aktion:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

**DOWNLOAD
E-Katalog App**



Apple Store



Google Play

Ausgehändigt durch: